

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:)
MAUPAS)
Serial No.: to be assigned)
Filed: November 5, 2003)
For: System for Making a Liquid-Retaining Wall, Such as a Swimming Pool Wall,
Out of Prefabricated Panels

CLAIM OF PRIORITY

Commissioner of Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Applicant for the above-identified application, by his attorney, hereby claims the priority date under the International Convention of French Patent Application No. 0214076, filed November 8, 2002, and acknowledged in the Declaration of the subject application. A certified copy of the Application is attached.

Respectfully submitted,

CLARK & BRODY

By



Conrad J. Clark
Reg. No. 30,340

1750 K Street, NW, Suite 600
Washington, DC 20006
Telephone: 202-835-1111
Facsimile: 202-835-1755
Docket No.: 11016-0022
Date: November 5, 2003



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 22 oct. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



INSTITUT
NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ
INTELLECTUELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 62 94 86 54

Réserve à l'INPI
RENDEZ-VOUS
DATE : 11 NOV. 2002
LIEU : INPI PARIS
N° D'ENREGISTREMENT
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE
PAR L'INPI

Réserve à l'INPI

DATE : 11 NOV. 2002

8 NOV. 2002

Vos références pour ce dossier
(facultatif) MDceF1106/3 FR

Confirmation d'un dépôt par télécopie

N° attribué par l'INPI à la télécopie

2. NATURE DE LA DEMANDE

Demande de brevet

Cochez Yezz des 4 cases suivantes



Demande de certificat d'utilité



Demande divisionnaire



Demande de brevet initiale

Date

ou demande de certificat d'utilité initiale

Date

Transformation d'une demande de
brevet européen Demande de brevet initiale



Date



3. TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

Système pour réaliser une cloison de retenue de liquide, telle une cloison de piscine, à partir de panneaux préfabriqués.

**4. DÉCLARATION DE PRIORITÉ
OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE
LA DATE DE DÉPÔT D'UNE
DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE**

Pays ou organisation

Date

N°

Pays ou organisation

Date

N°

Pays ou organisation

Date

N°

S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »

5. DEMANDEUR (Cochez Yezz des 2 cases)

Personne morale

Personne physique

Nom
ou dénomination sociale

SOCIETE DE FABRICATION DE DISTRIBUTION ET D'EQUIPEMENT
(SOFADIE)

Prénoms

Société Anonyme

Forme juridique

1

N° SIREN

1

Code APE-NAF

ZA La Basse Croix Rouge

Domicile
ou
siège

Rue

13 5 5 3 0 BRECE

Code postal et ville

FRANCE

Pays

Française

Nationalité

N° de télécopie (facultatif)

N° de téléphone (facultatif)

Adresse électronique (facultatif)

S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »

Remplir impérativement la 2^{me} page



N° 11354*03

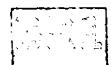
BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DD 540 v. 6 / 210502

**1. NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE
À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE**

Cabinet ORES
6, avenue de Messine
75008 PARIS

SYSTÈME POUR RÉALISER UNE CLOISON DE RETENUE DE LIQUIDE, TELLE
UNE CLOISON DE PISCINE, À PARTIR DE PANNEAUX PRÉFABRIQUÉS

L'invention concerne un système pour réaliser une cloison de
5 retenue de liquide, telle une cloison de piscine, à partir de panneaux
préfabriqués, ainsi qu'une piscine réalisée avec un tel système.

On connaît du document EP-0 799 952, un système
d'assemblage de panneaux préfabriqués pour réaliser notamment une cloison
de piscine, le système d'assemblage de deux panneaux consécutifs étant
10 assuré par un profilé interne rigide qui est monté entre deux ailes adjacentes
de deux panneaux consécutifs, et un profilé externe rigide ou semi-rigide qui
vient coiffer les deux ailes, le profilé externe étant généralement monté en
premier, alors que le profilé interne est engagé ensuite à force ou avec un
faible jeu.

15 Le but de l'invention est de perfectionner le système
d'assemblage tel que décrit dans le document précité, de manière à pouvoir
permettre notamment la réalisation d'une cloison de retenue d'eau à partir de
panneaux préfabriqués d'un seul type et ce, quelle que soit la forme du
contour rectiligne et/ou courbe du contour de la cloison.

20 A cet effet, l'invention propose un système pour réaliser une
cloison de retenue de liquide, telle une cloison de piscine, à partir de
panneaux préfabriqués, ce système comprenant au moins des moyens
d'assemblage de deux panneaux consécutifs disposés verticalement, une
ceinture basse qui supporte les panneaux et une ceinture haute qui est
25 rapportée sur les panneaux, caractérisée en ce que les moyens d'assemblage
ont pour fonction de maintenir deux panneaux assemblés l'un à l'autre tout en
permettant un débattement angulaire de l'un par rapport à l'autre autour d'un
axe vertical, et en ce qu'il comprend également des moyens de conformation
d'angle pour assurer une orientation angulaire déterminée entre au moins
30 deux panneaux consécutifs en fonction du contour de la cloison à réaliser, et
des moyens de rigidification des panneaux une fois assemblés les uns aux
autres.

Avantageusement, la cloison peut être réalisée à partir de panneaux plans qui peuvent indifféremment montés dans une partie rectiligne ou courbe du contour de la cloison à réaliser, sans qu'il soit nécessaire de réaliser des panneaux cintrés dans une partie courbe.

5 Selon un exemple de réalisation, tous les panneaux de la cloison sont identiques.

D'une manière générale, la ceinture basse qui supporte les panneaux est constituée par un ensemble de profilés à section droite en U qui forment des goulottes, chaque profilé s'étendant sur une longueur au moins 10 égale à celle d'un panneau, et la ceinture haute qui est rapportée sur les panneaux est constituée par un ensemble de bandeaux associé à un ensemble de profilés à section droite en U qui forment des goulottes, chaque 15 bandeau et son profilé associé s'étendant sur une longueur au moins égale à celle d'un panneau, les ceintures basse et haute étant reliées l'une à l'autre par l'un des profilés des moyens d'assemblage.

Les moyens de conformation d'angle entre deux panneaux consécutifs sont logés dans la ceinture basse et/ou la ceinture haute, en particulier dans les goulottes des profilés.

Par ailleurs, des moyens sont prévus pour assurer un 20 nivellation en hauteur des panneaux, ainsi que des moyens de rigidification des ceintures basse et haute pour figer le contour de la cloison une fois les panneaux assemblés.

Selon un avantage important de l'invention, il est possible de 25 réaliser des cloisons de piscine ayant un contour quelconque avec des panneaux qui peuvent être d'un seul type, ce qui simplifie considérablement les problèmes de fabrication, de maintenance et de stockage des panneaux.

Par ailleurs, les faibles dimensions des panneaux facilitent leur manutention et leur transport.

A titre d'exemple, chaque panneau est de forme sensiblement 30 rectangulaire s'étend sur une hauteur de l'ordre de 1,10m et sur une longueur de l'ordre de 50cm, chaque panneau étant réalisé à partir d'une feuille

métallique ou tôle ayant une épaisseur de l'ordre de 1,5 à 2mm, ce qui est avantageux du point de vue du coût de fabrication.

D'autres avantages, caractéristiques et détails de l'invention ressortiront du complément de description qui va suivre en référence à des 5 dessins annexés, donnés uniquement à titre d'exemple et dans lesquels :

- la figure 1 est une vue en perspective pour illustrer deux panneaux consécutifs de la cloison de piscine avant leur assemblage, ainsi que deux vues de détails I et II ;
- la figure 2 est une vue en coupe pour illustrer les moyens 10 d'assemblage des deux panneaux illustrés à la figure 1 ;
- la figure 3 est une vue en perspective de l'un des moyens d'assemblage illustrés à la figure 2 ;
- la figure 4 est une vue en perspective partielle pour illustrer la ceinture basse de la cloison qui supporte les panneaux ;
- 15 - les figures 5 et 6 sont des vues en coupe schématiques pour illustrer la ceinture haute de la cloison qui est rapportée sur les panneaux ; et
- la figure 7 est une vue en perspective partielle pour illustrer une partie seulement de la ceinture haute de la cloison.

20 Soit à réaliser une cloison de retenue d'eau, une cloison de piscine à contour fermé par exemple, à partir de panneaux préfabriqués 1 tels que ceux illustrés à la figure 1. Chaque panneau est plan et présente une forme rectangulaire avec deux bords latéraux 3 qui délimitent la hauteur du panneau 1. Chaque panneau 1 est usiné de manière à présenter une aile 25 repliée 5 sur chacun de ses bords latéraux 3, ces deux ailes 5 étant repliées d'un même côté du panneau 1. Selon l'exemple illustré à la figure 1, les deux ailes 5 de chaque panneau 1 ne s'étendent que sur une partie de la hauteur du panneau 1. Les ailes 5 de chaque panneau 1 sont conformées de manière à ce que les deux ailes adjacentes 5 de deux panneaux consécutifs 1 30 délimitent entre elles une gorge ou rainure verticale 8 à section droite sensiblement cylindrique, comme cela ressort du détail I de la figure 1.

Deux panneaux consécutifs 1 sont raccordés l'un à l'autre par des moyens d'assemblage 10 adaptés à cooptérer avec les deux ailes adjacentes 5 de deux panneaux consécutifs 1. Selon l'exemple de réalisation illustré à la figure 2, les moyens d'assemblage 10 comprennent deux profilés rigides ou semi-rigides respectivement interne 12 et externe 14.

Le premier profilé interne 12 sous la forme d'une tige vient se loger à l'intérieur de la rainure 8 en étant introduite librement par une extrémité de la rainure 8. Le second profilé 14 est rapporté de manière à venir coiffer les deux ailes adjacentes 5 de deux panneaux consécutifs 1. Selon un exemple de réalisation illustré à la figure 3, le second profilé 14 est en une seule pièce et se présente sous la forme d'une plaque rectangulaire 17 dont un bord longitudinal présente des ailes alternées 17a qui délimitent sur une partie de la hauteur de la plaque 17 une rainure 18 discontinue apte à venir entourer les deux ailes adjacentes 5 de deux panneaux consécutifs 1. Le second profilé 14 est rapporté verticalement le long des ailes 5. L'ordre de montage des deux profilés 12 et 14 des moyens d'assemblage 10 est indifférent.

En effet, une fois les moyens d'assemblage rapportés sur deux panneaux consécutifs 1, il y a la possibilité d'un débattement angulaire d'un panneau par rapport à l'autre autour d'un axe vertical qui est matérialisé par la tige formant le premier profilé 12 des moyens d'assemblage 10, comme cela est schématiquement illustré en traits pointillés sur la figure 2. Un débattement angulaire est formé entre au moins deux panneaux consécutifs 1 lorsque l'on veut réaliser une partie courbe de la cloison.

En se rapportant à nouveau à la figure 1, en particulier au détail II, des moyens 20 sous la forme d'un pion par exemple vient s'engager entre les deux ailes adjacentes 7a de deux panneaux consécutifs 1 pour assurer un nivelllement de la hauteur des panneaux 1. Le pion est par exemple introduit dans deux trous 22 percés dans les ailes 5 des panneaux 1. Ces trous 22 sont par exemple situés à la partie inférieure des ailes 5 pour ne pas gêner le montage du premier profilé 12 des moyens d'assemblage 10.

Le système pour réaliser la cloison de piscine comprend également une ceinture basse 25 sur laquelle repose les panneaux 1 et une ceinture haute 27 qui est rapporté sur les panneaux 1.

La ceinture basse 25 telle qu'illustrée partiellement sur la 5 figure 4 est constituée par un ensemble de profilés rectilignes 30 à section droite en U qui forment chacun une goulotte 32. Un bord de la chaque profilé 30 présente une double paroi 34 qui délimite une rainure 36 dans laquelle vient se loger la partie basse d'au moins un panneau 1. Chaque profilé 30 s'étend sur une longueur au moins égale à celle d'un panneau 1 qu'il 10 supporte. Dans sa partie centrale, chaque profilé 30 présente une nervure 38 qui scinde la goulotte 32 en deux parties 32a et 32b. La partie 32a de la goulotte 32 qui est opposée aux panneaux 1 est destinée à recevoir des moyens de conformation d'angle 40 entre deux panneaux successifs 1. Chaque moyen de conformation d'angle 40 est formé par une pièce plane qui 15 présente deux ailes 40a et 40b qui forment un certain angle entre elles de manière à orienter deux panneaux successifs 1 l'un par rapport à l'autre suivant l'angle souhaité, les deux ailes 40a et 40b venant respectivement se loger dans les deux goulottes adjacentes 32 de deux panneaux consécutifs 1.

La ceinture haute 27 telle que schématiquement illustrée sur 20 les figures 5 et 6 comprend un ensemble de bandeaux 50 qui sont rapportés sur les panneaux 1, et un ensemble de profilés 52 à section droite en U qui forment chacun une goulotte 54. Chaque bandeau 50 et chaque profilé associé 52 s'étend sur une longueur au moins égale à celle d'un panneau 1.

Chaque bandeau 50 présente une encoche latérale 56 dans 25 laquelle vient se monter la bâche 58 ou "liner" de la piscine. Chaque bandeau 50 présente une double paroi qui délimite une rainure 60 dans laquelle vient s'engager la partie haute des panneaux 1. A sa partie inférieure, chaque bandeau 50 présente un rebord 62 sensiblement à 90° qui sert de surface d'appui pour la goulotte 54 d'un profilé 52, alors qu'un bord supérieur de la 30 goulotte 54 vient s'engager dans une rainure 64 du bandeau 50. Le montage d'une goulotte 54 dans son bandeau 50 associé est illustré sur les figures 5 et

6, ce montage se faisant par emmanchement pour éviter d'avoir recours à des moyens de fixation supplémentaires.

Des moyens de conformation d'angle 40, similaires à ceux de la structure basse 25, sont positionnés dans le fond de deux goulettes adjacentes 54 de deux panneaux consécutifs 1 pour réaliser une partie courbe. Dans l'exemple illustré sur la figure 6, le moyen de conformation d'angle 40 a ses deux ailes 40a et 40b dans le prolongement l'une de l'autre, c'est-à-dire que la conformation de l'angle est de 180°, et les deux panneaux consécutifs 1 sont en fait alignés l'un avec l'autre. Dans ce cas, le moyen de conformation d'angle est un simple élément rectiligne de rigidification. Par contre, lorsque deux panneaux consécutifs 1 ne sont pas alignés l'un avec l'autre, deux moyens de conformation d'angle 40 sont montés en regard l'un de l'autre dans deux goulettes adjacentes 32 de la ceinture basse 25 et dans deux goulettes adjacentes 54 de la ceinture haute 54, respectivement.

Une fois l'ensemble des panneaux 1 assemblés les uns aux autres pour réaliser une forme de contour rectiligne et/ou courbe, on fige cette forme par des moyens de rigidification ou de renfort qui vont notamment fixés rigidement l'une à l'autre les ceintures basse 25 et haute 27. Plus précisément, les ceintures basse 25 et haute 27 de la cloison de piscine sont reliées l'une à l'autre par l'intermédiaire des seconds profilés 14 des moyens d'assemblage 10 de deux panneaux successifs 1, les deux extrémités de chaque second profilé 14 des moyens d'assemblage 10 faisant respectivement saillie entre deux goulettes adjacentes 32 de la ceinture basse 25 d'une part, et entre deux goulettes adjacentes 54 de la ceinture haute 27 d'autre part. Ensuite, des moyens de rigidification sont mis en place et, à l'ître d'exemple, ils sont constitués par du béton à qui est coulé dans les goulettes 32 et 54 des ceintures basse 25 et haute 27. Avantageusement, on peut prévoir une armature métallique 70 à l'intérieur des goulettes 54 de la ceinture haute 27, cette armature 70 pouvant être sous la forme d'une tige métallique qui entoure la ceinture haute 27 en passant au travers d'une ouverture 72 percée à la partie supérieure des seconds profilés 14 des

moyens d'assemblage 10. Ainsi, le béton assure la liaison rigide entre les ceintures basse 25 et haute 27 par l'intermédiaire du second profilé 14.

En se reportant à nouveau à la figure 3, chaque second profilé 14 des moyens d'assemblage 10 peut être équipé d'une jambe de renfort 80 qui vient se fixer aux deux extrémités de chaque profilé 14.

Le montage de la cloison s'effectue globalement en deux étapes principales. La première étape consiste à assembler les panneaux entre eux de manière à obtenir la forme du contour rectiligne et/ou courbe de la cloison. La seconde étape consiste à rigidifier cette forme en coulant du béton dans les ceintures basse et haute selon l'exemple décrit précédemment.

Ainsi, la cloison de la piscine peut être avantageusement réalisée à partie de panneaux qui peuvent être indifféremment montés dans une partie rectiligne ou courbe du contour de la cloison, des panneaux cintrés n'étant pas nécessaires pour réaliser des parties courbes.

En variante du mode de réalisation qui a été décrit précédemment, le second profilé 14 des moyens d'assemblage 10 pourrait être réalisé en deux parties rapportées l'une contre l'autre, puis fixées ensemble par tout moyen approprié. Les moyens de rigidification ou de renfort des ceintures basse 25 et haute 27 pourraient être réalisés par des moyens autres que du béton qui n'a été donné qu'à titre d'exemple.

Par ailleurs, dans les parties rectilignes de la cloison, on pourrait réaliser les profilés 30 de la ceinture basse 25 sur une longueur supérieure à celle d'un panneau 1 de manière à pouvoir supporter plusieurs panneaux. Il pourrait en être de même pour les bandes 50 et les profilés associés de la ceinture haute 27.

D'une manière générale, les panneaux 1 sont avantageusement réalisés à partir de feuilles métalliques ou tôles d'une épaisseur de l'ordre de 1,5 à 2mm, mais on pourrait envisager un autre matériau du type plastique.

Enfin, chaque panneau 1 pourrait être réalisé sous la forme d'un caisson avec deux tôles respectivement interne et externe parallèles



entre elles, et qui seraient assemblées l'une à l'autre au moyen d'une ceinture basse et d'une ceinture haute. Une forme de caisson des panneaux permettraient d'y loger des équipements tels qu'une pompe, des filtres, ..., nécessaires au fonctionnement et à l'entretien d'une piscine.

REVENDICATIONS

1. Système pour réaliser une cloison de retenue de liquide, telle une cloison de piscine, à partir de panneaux préfabriqués (1), ce système comprenant au moins des moyens d'assemblage (10) de deux panneaux consécutifs (1) disposés verticalement, une ceinture basse (25) qui supporte les panneaux (1) et une ceinture haute (27) qui est rapportée sur les panneaux (1), caractérisée en ce que les moyens d'assemblage (10) ont pour fonction de maintenir deux panneaux assemblés (1) l'un à l'autre tout en permettant un débattement angulaire de l'un par rapport à l'autre autour d'un axe vertical, et en ce qu'il comprend également des moyens de conformation d'angle (40) pour assurer une orientation angulaire déterminée entre au moins deux panneaux consécutifs (1) en fonction du contour de la cloison à réaliser, et des moyens de rigidification des panneaux (1) une fois assemblés les uns aux autres.

2. Système selon la revendication 1, caractérisé en ce que la cloison est réalisée à partir de panneaux plans (1) qui sont indifféremment montés dans une partie rectiligne ou courbe du contour de la cloison à réaliser.

3. Système selon la revendication 1, caractérisé en ce que la cloison est réalisée à partir de panneaux (1) non cintrés dans les parties courbes du contour de la cloison à réaliser.

4. Système selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que tous les panneaux (1) sont identiques.

5. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend des moyens (20) pour assurer un nivelingement de la hauteur de deux panneaux consécutifs (1).

6. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les ceintures basse (25) et haute (27) du système sont reliées rigidement l'une à l'autre par une partie des moyens d'assemblage (10).

7. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les moyens de conformation d'angle (40) entre au moins deux panneaux consécutifs (1) sont situés dans la ceinture basse (25) et/ou la ceinture haute (27) du système.

5 8. Système selon la revendication 7, caractérisé en ce que chaque moyen de conformation d'angle (40) est constitué par une pièce présentant deux branches (40a, 40b) formant un angle déterminé entre elles.

10 9. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la ceinture basse (25) qui supporte les panneaux (1) est constituée par une pluralité de profilés (30), chaque profilé (30) s'étendant au moins sur une longueur correspondant au moins à celle d'un panneau (1) qu'il supporte.

15 10. Système selon la revendication 9, caractérisé en ce que chaque profilé de la ceinture basse (25) est rectiligne et forme une goulotte (32) à section droite sensiblement en U avec une paroi double (34) qui s'étend sur l'un de ses côtés longitudinaux pour délimiter une rainure (36) dans laquelle s'engage la partie basse d'au moins un panneau (1).

20 11. Système selon la revendication 10, caractérisé en ce que des moyens de conformation d'angle (40) sont montés dans deux goulottes (32) adjacentes formées par deux profilés consécutifs (30) de la ceinture basse (25).

12. Système selon la revendication 10 ou 11, caractérisé en ce que chaque profilé (30) de la de la ceinture basse (25) est rigidifié par des moyens de renfort.

25 13. Système selon la revendication 12, caractérisé en ce que les moyens de renfort sont constitués par du béton (b) qui est coulé dans la goulotte (32) formée par chaque profilé (30) de la ceinture basse (25).

17 14. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la ceinture haute (27) qui est rapportée sur les panneaux (1) est constituée par un ensemble de bandeaux (50) et un ensemble de profilés (52) respectivement fixés aux bandeaux (50), chaque

bandeau (50) et chaque profilé (52) s'étendant sur une longueur au moins égale à celle d'un panneau (1) sur lequel ils sont rapportés.

15. Système selon la revendication 14, caractérisé en ce que chaque profilé (52) associé à un bandeau (50) est fixé par emmanchement 5 dans ledit profilé (52).

16. Système selon la revendication 15, caractérisé en ce que chaque profilé (52) forme une goulotte (54) à section droite sensiblement en U, et en ce que des moyens de conformation d'angle (40) sont montés dans deux goulettes (54) adjacentes formées par deux profilés consécutifs (52) de 10 la ceinture haute (27).

17. Système selon la revendication 16, caractérisé en ce que chaque profilé (52) de la ceinture haute (27) est rigidifié par des moyens de renfort.

18. Système selon la revendication 17, caractérisé en ce que 15 les moyens de renfort sont constitués par du béton (b) qui est coulé dans la goulotte (54) formée par chaque profilé (52) de la ceinture haute (27).

19. Système selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque panneau (1) monté en position verticale présente deux bords latéraux verticaux (3), chaque bord latéral (3) 20 présentant sur tout ou partie de sa hauteur une aile (5) repliée vers l'intérieur, les deux ailes (5) d'un panneau (1) étant repliées d'un même côté de celui-ci, et en ce que les moyens d'assemblage (10) entre deux panneaux consécutifs (1) comprennent au moins un premier profilé interne (12) monté entre les deux ailes adjacentes (5) de deux panneaux consécutifs (1), et au moins un 25 second profilé externe (14) qui coiffe les deux ailes adjacentes (5) desdits panneaux (1) et qui pénètre à l'intérieur des ceintures basse (25) et haute (27).

20. Système selon la revendication 19, caractérisé en ce qu'il comprend des moyens (20) pour assurer un nivelingement de la hauteur de 30 deux panneaux consécutifs (1).

21. Système selon la revendication 20, caractérisé en ce que les moyants (20) sont constitués par un pion qui s'engage dans deux trous (22) percés à la partie inférieure des ailes (5) des panneaux (1).

22. Système selon l'une quelconque des revendications 5 précédentes, caractérisé en ce que chaque panneau (1) est réalisé à partir d'une feuille métallique d'une épaisseur de l'ordre de 1,5 à 2mm.

23. Système selon la revendication 22, caractérisé en ce que chaque panneau (1) est réalisé sous la forme d'un caisson formé à partir de deux feuilles métalliques reliées entre elles par les ceintures basse (25) et 10 haute (27).

24. Cloison de retenue d'eau, en particulier une cloison de piscine, caractérisée en ce qu'elle est réalisée à partir d'un système tel que défini par l'une quelconque des revendications précédentes.

1/5

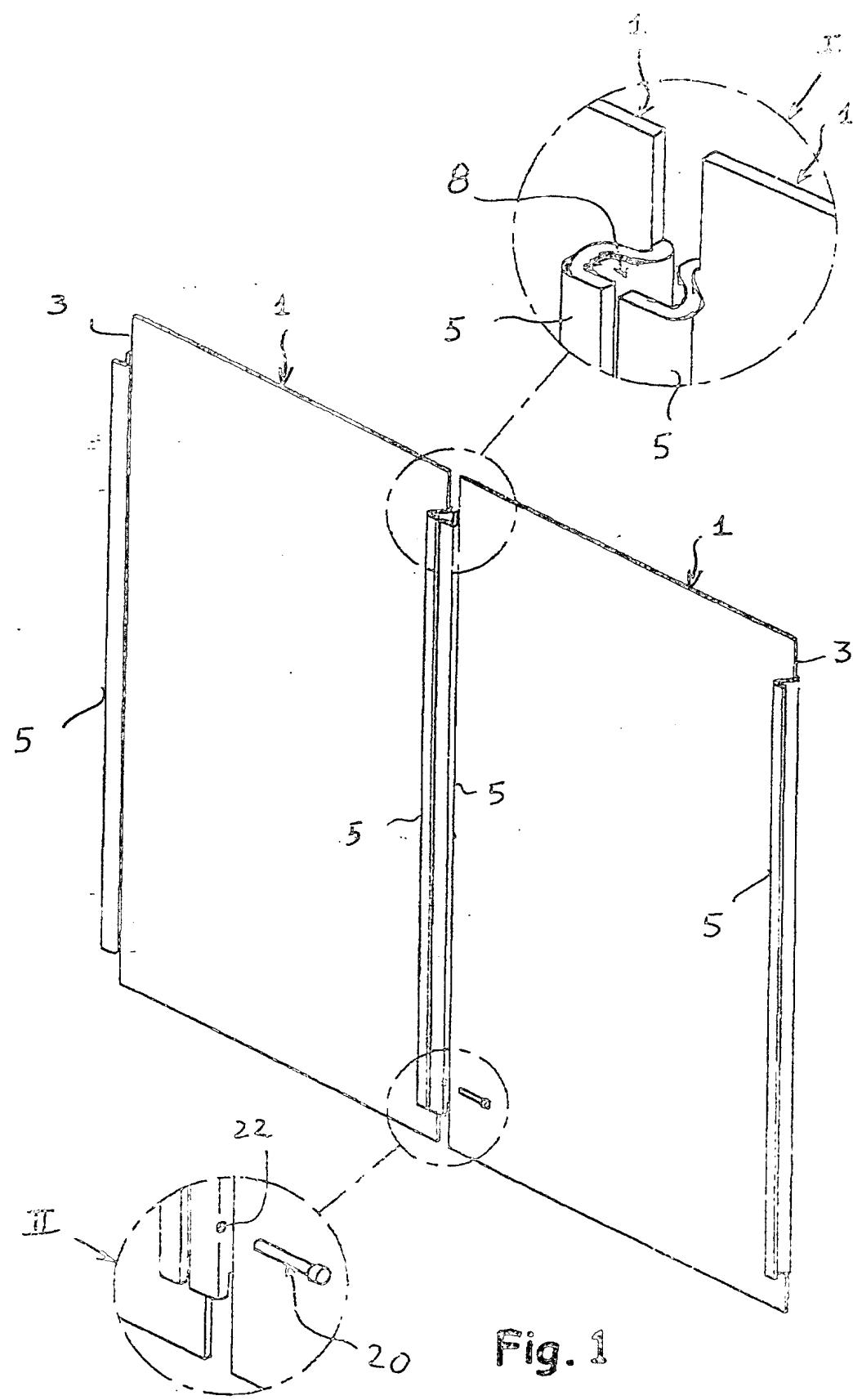


Fig. 1

2/5

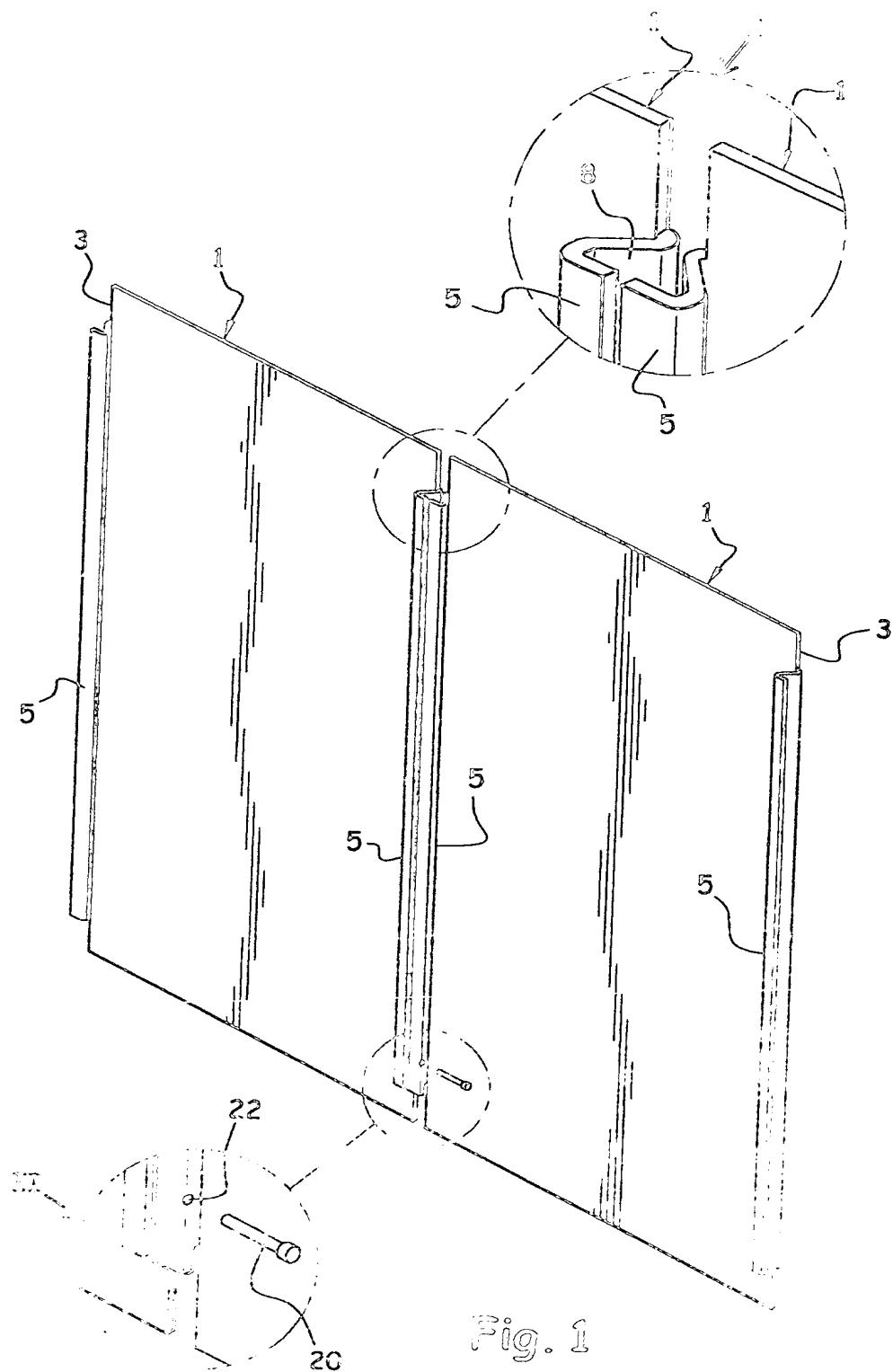
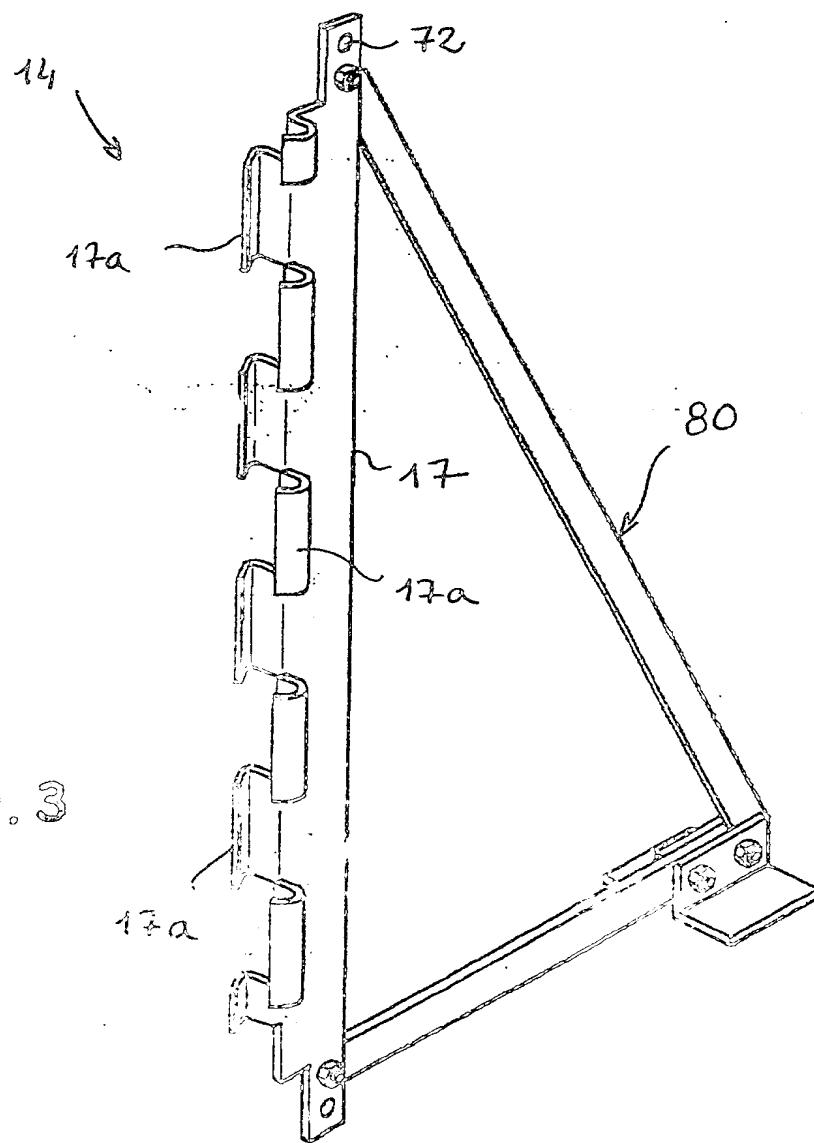
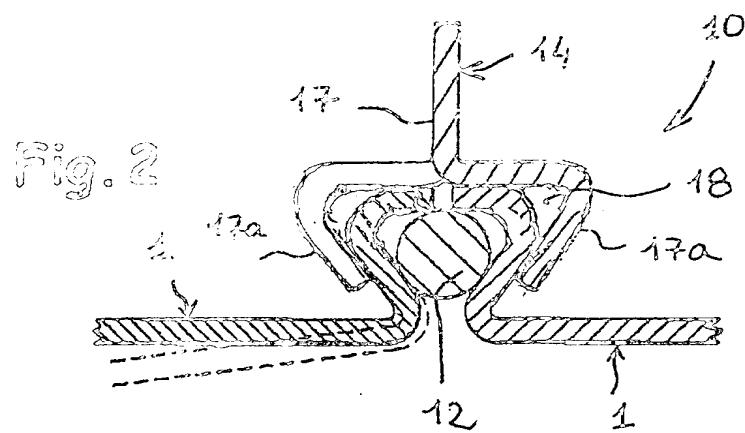


Fig. 1

2/5



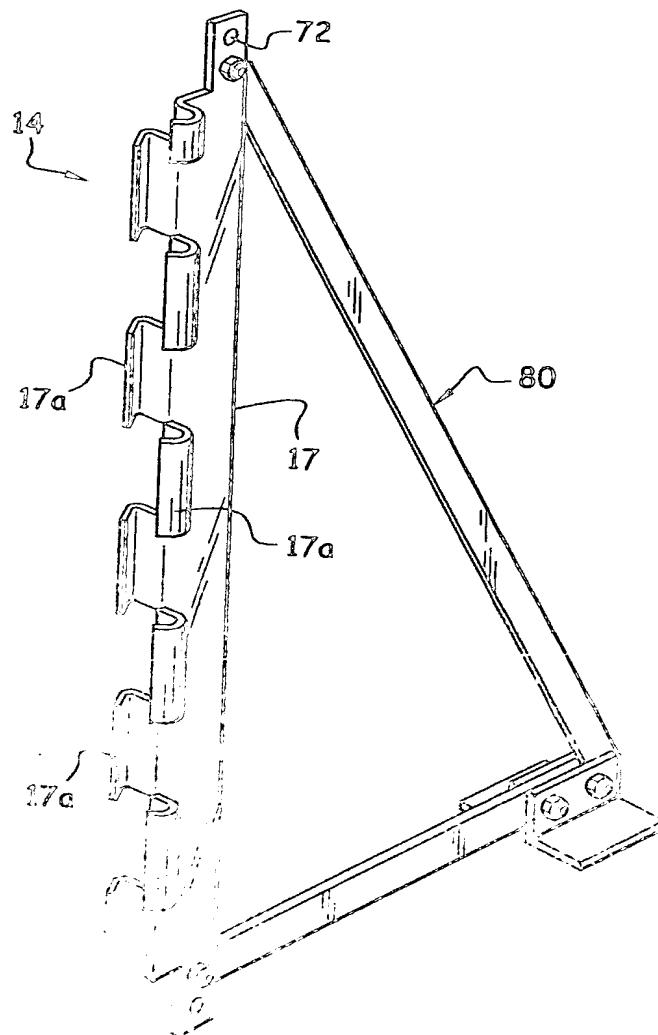
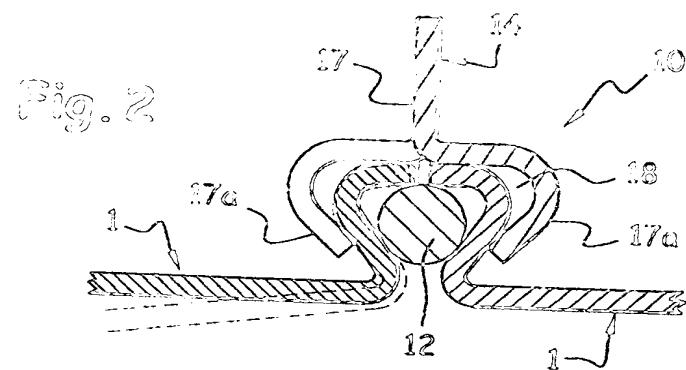


Fig. 3

3 / 5

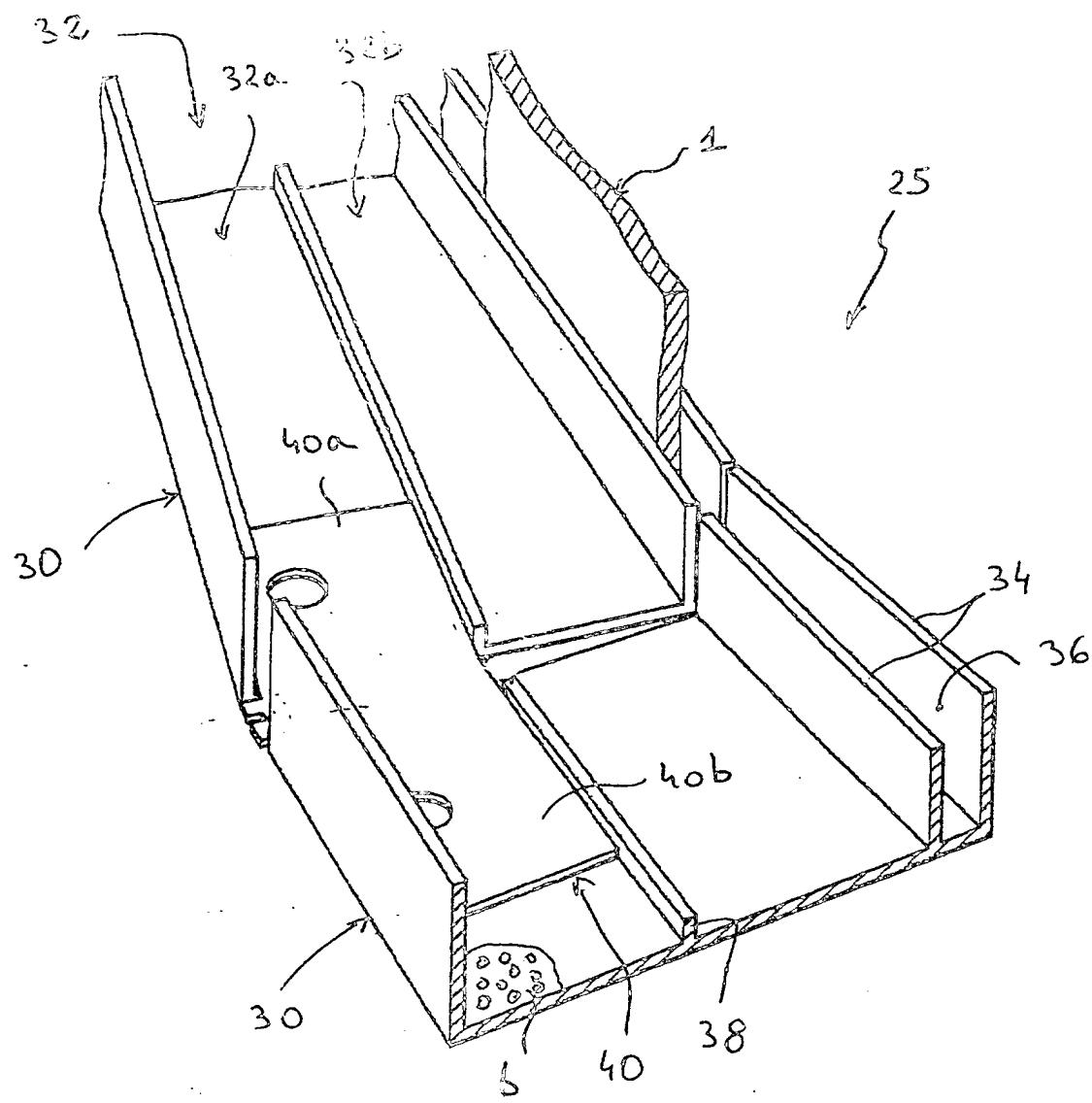
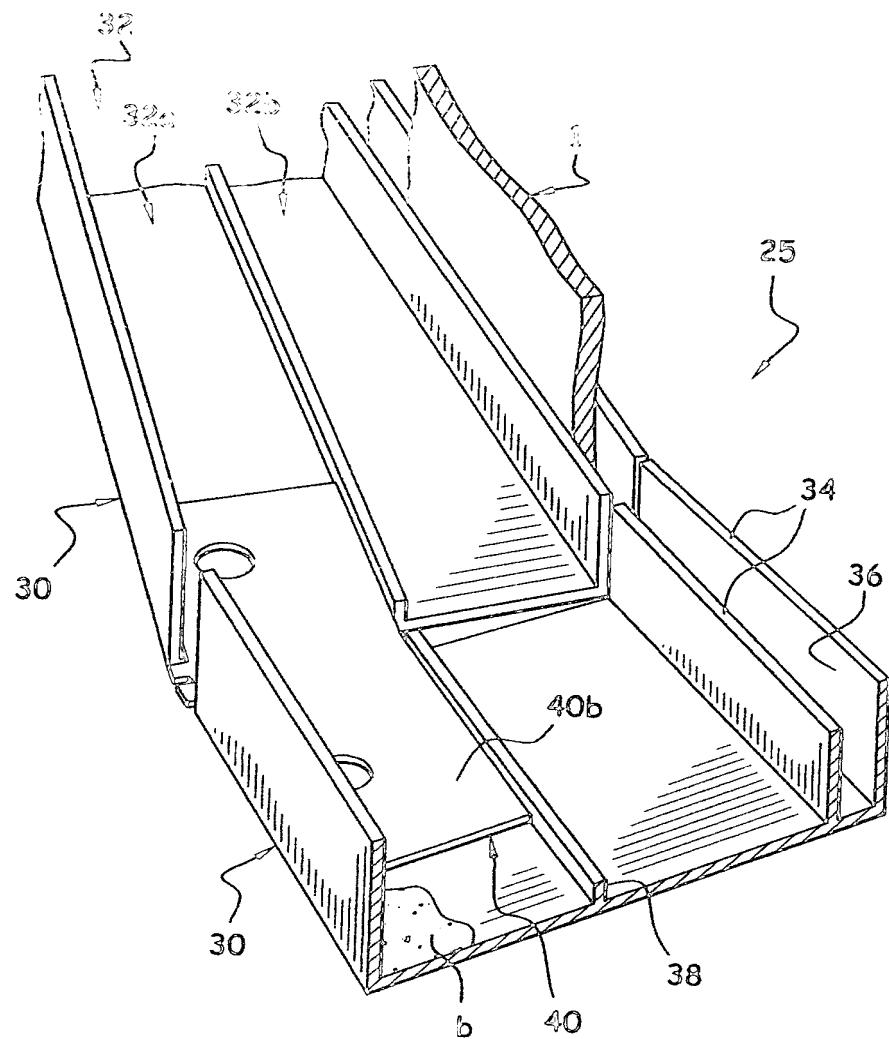


FIG. 4

3 / 5

1720
1719. 4

4/5

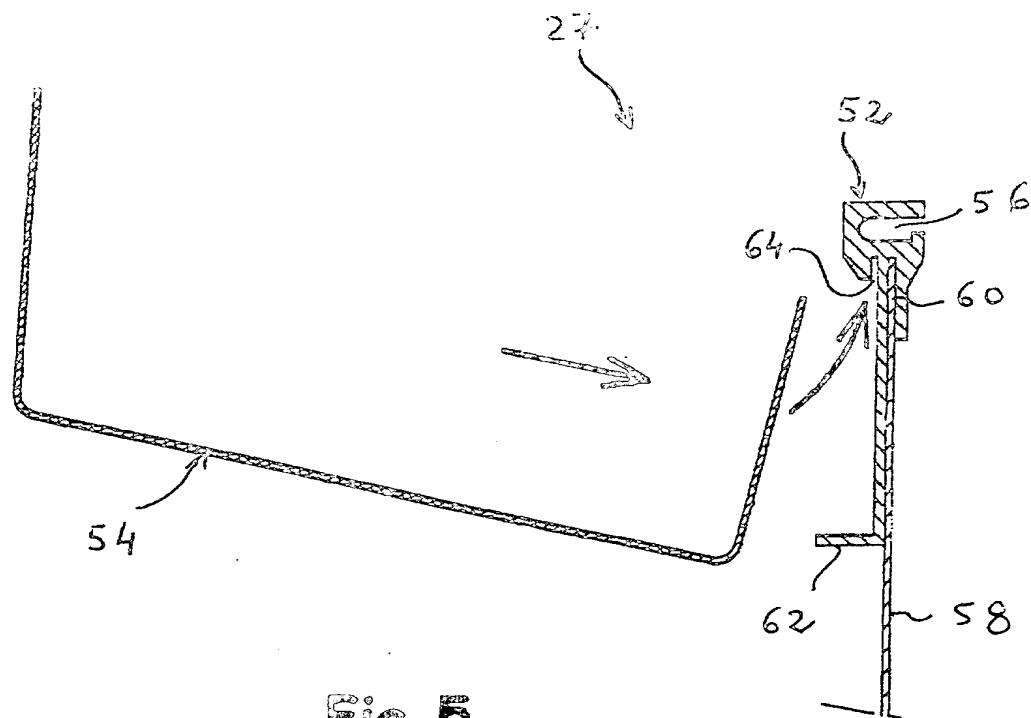


Fig. 5

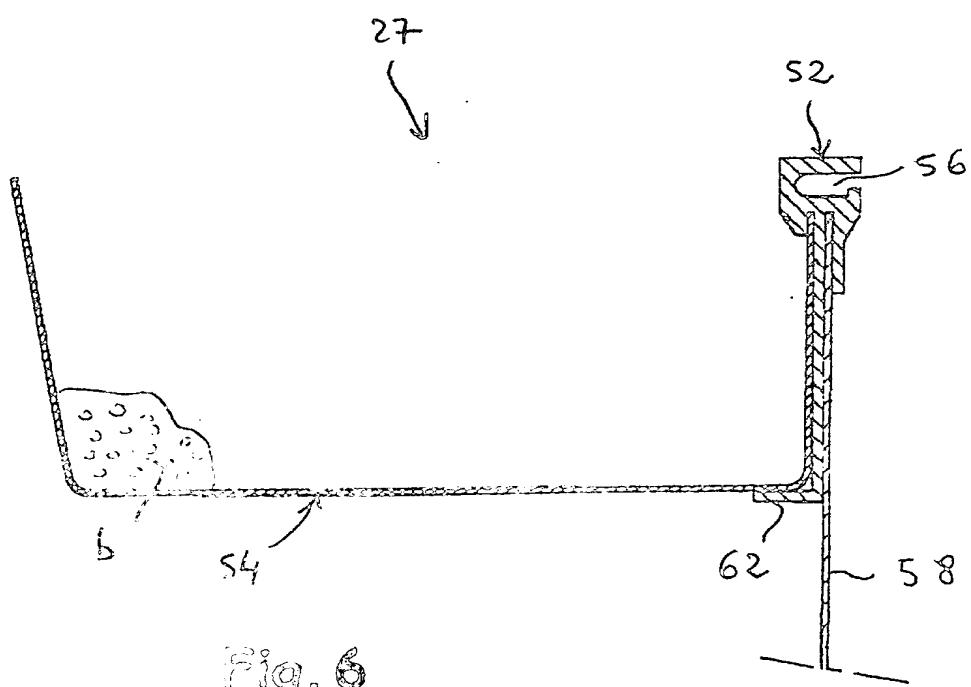


Fig. 6

6/15

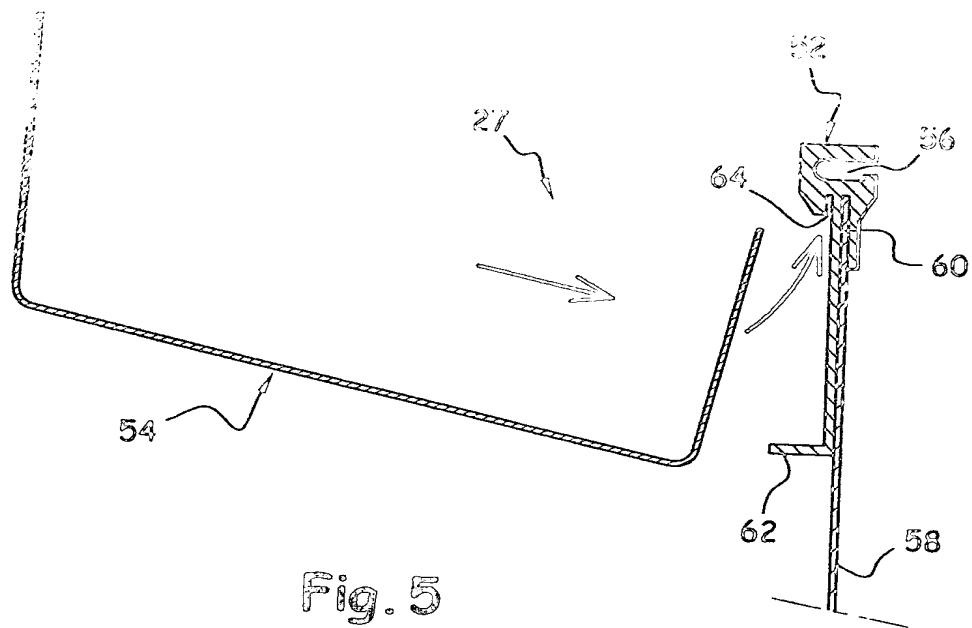


Fig. 5

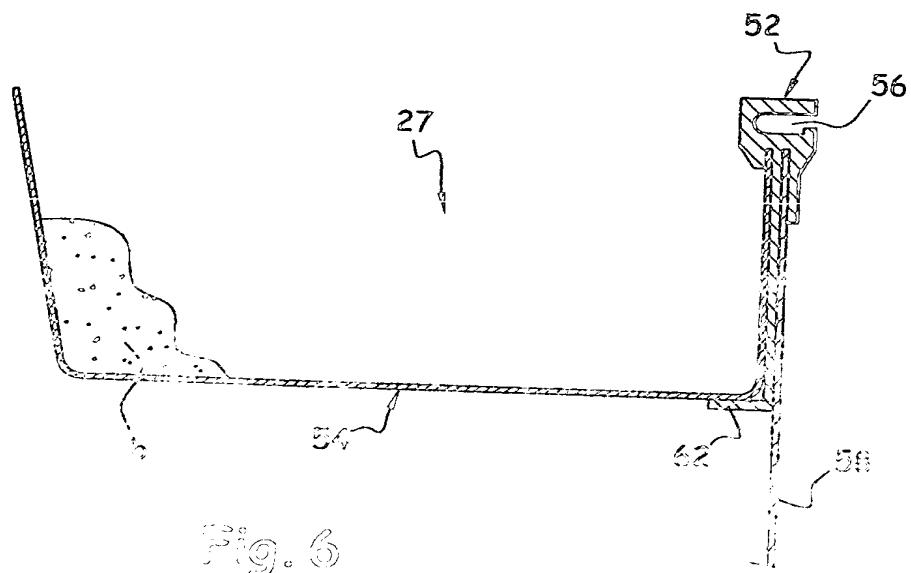


Fig. 6

5/3

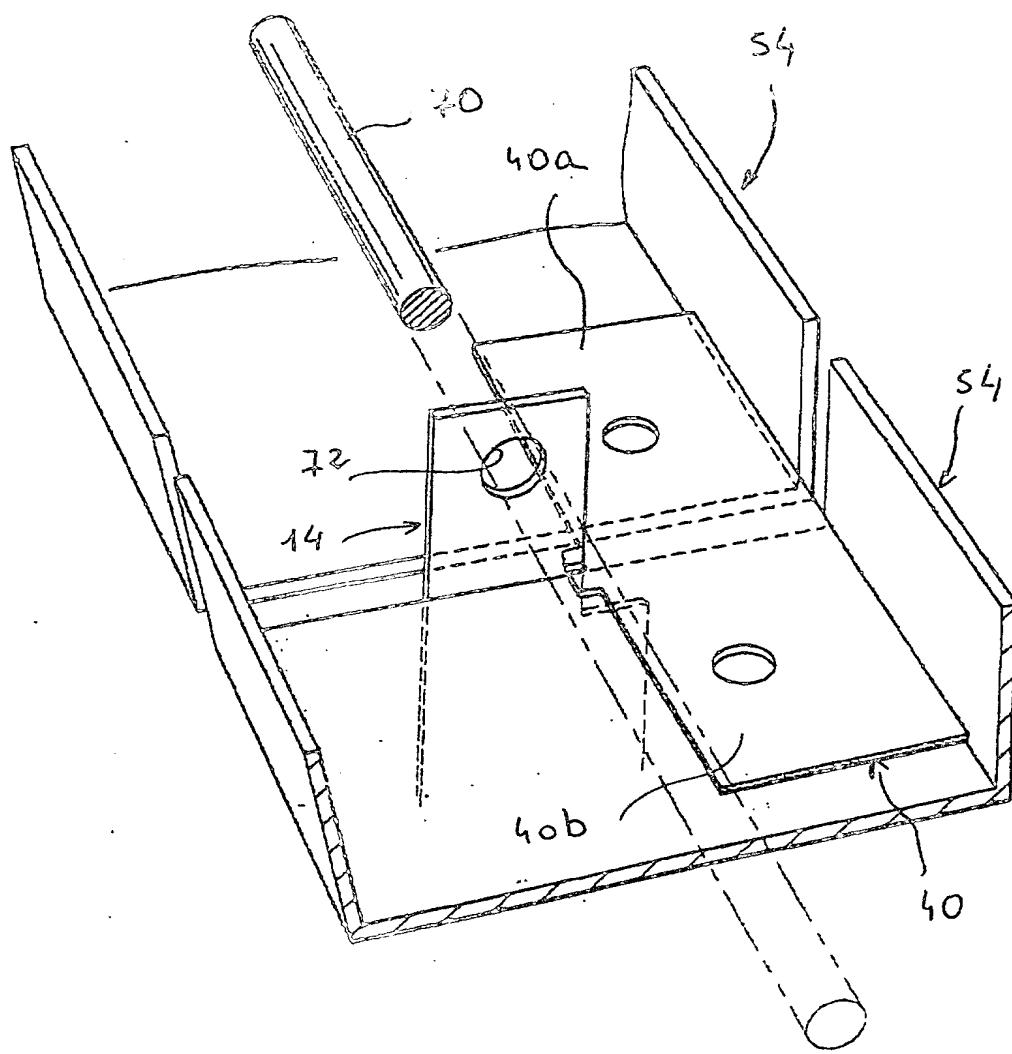


Fig. 7

5/5

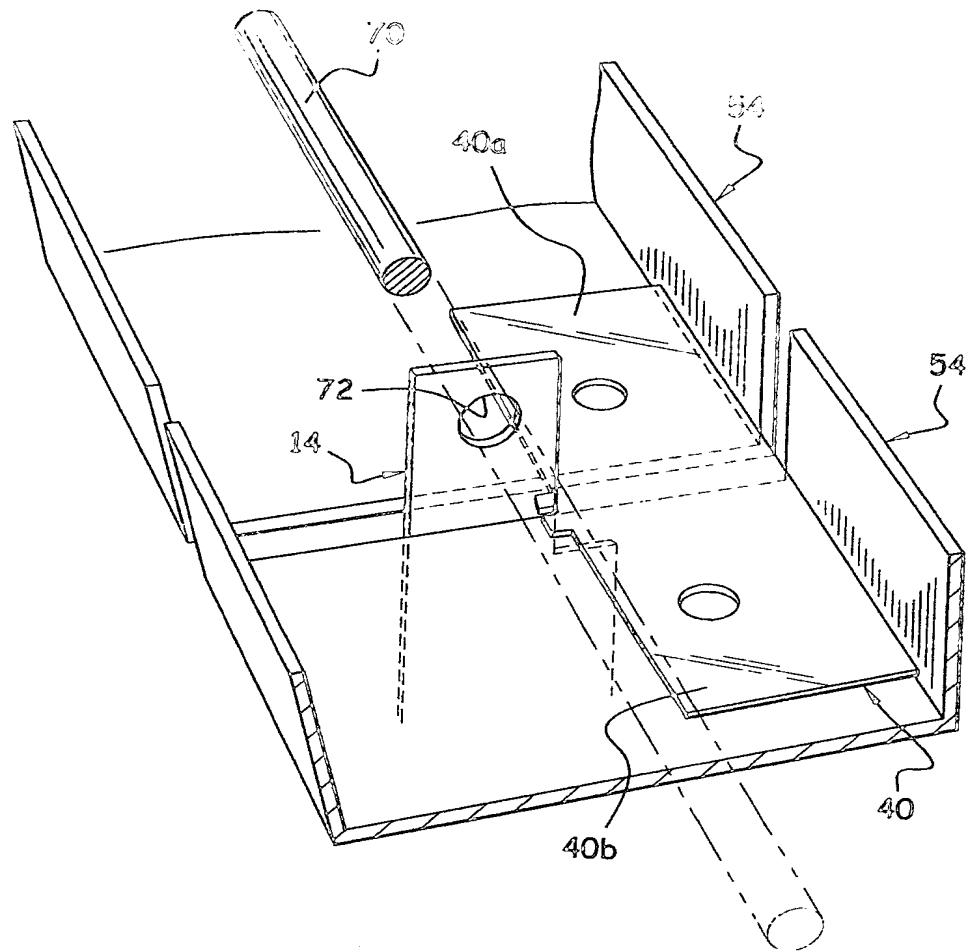


Fig. 7



DÉPARTEMENT DES PNEVEYS

26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75200 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 58

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

N° 11235*03

DÉSIGNATION D'INVENTION(S) Page N° 1.../1...

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

Vos références pour ce dossier (facultatif)

MDceF1106/3 FR

N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL

0214076

TIPE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

Système pour réaliser une cloison de retenue de liquide, telle une cloison de piscine, à partir de panneaux préfabriqués.

LE(S) DEMANDEUR(S) :

SOCIETE DE FABRICATION DE DISTRIBUTION ET D'EQUIPEMENT
(SOFADIE)
ZA La Basse Croix Rouge
35530 BRECE
FRANCE

DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :

| | | | |
|-------------------------------------|----------------------|-------|----------------------------------|
| 1 | Nom | | MAUPAS |
| Prénoms | | Alain | |
| Adresse | Rue | | Kerpenhir |
| | Code postal et ville | | 15 617 401 LOCMARIAQUER (FRANCE) |
| Société d'appartenance (facultatif) | | | |
| 2 | Nom | | |
| Prénoms | | | |
| Adresse | Rue | | |
| | Code postal et ville | | 15 617 401 |
| Société d'appartenance (facultatif) | | | |
| 3 | Nom | | |
| Prénoms | | | |
| Adresse | Rue | | |
| | Code postal et ville | | 15 617 401 |
| Société d'appartenance (facultatif) | | | |

Si il y a plus de trois inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.

DATE ET SIGNATURE(S)

DU (DES) DEMANDEUR(S)

OU DU MANDATAIRE

(Nom et qualité du signataire)

Paris, le 18 décembre 2002
Marc DOIREAU - N° 97-1074
Mandataire - Cabinet ORES

